



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 636 467 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 94111134.6

(51) Int. Cl.⁶: B29C 47/02

(22) Anmeldetag: 18.07.94

(30) Priorität: 30.07.93 DE 4325653

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.02.95 Patentblatt 95/05

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE DK ES FR GB GR IT NL SE

(71) Anmelder: BAYER AG

D-51368 Leverkusen (DE)

(72) Erfinder: Grimm, Wolfgang, Dipl.-Ing.
In Holzhausen 81

D-51381 Leverkusen (DE)
Erfinder: Brüning, Dirk, Dipl.-Ing.
Altstadtstrasse 180

D-51379 Leverkusen (DE)
Erfinder: Recker, Klaus, Dr.
Haferkamp 4

D-51061 Köln (DE)
Erfinder: Ruprecht, Hans-Dieter, Dr.
Pfarrer-Maybaum-Weg 27

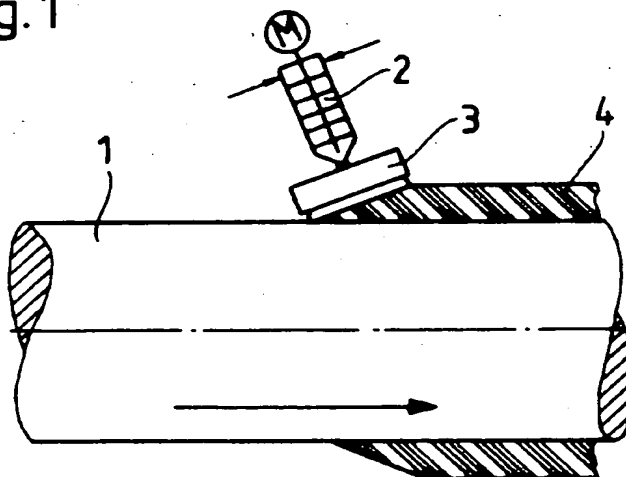
D-51061 Köln (DE)
Erfinder: Müller, Heinz
Buchenweg 16
D-51373 Leverkusen (DE)

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers.

(57) Das Beschichten von um eine Achse rotierenden Körpern (1) mit einem Polyurethan bildenden Reaktionsgemisch läßt sich dadurch verbessern, daß als Auftragsdüse eine Breitschlitzdüse (3) verwendet wird, welche parallel zur Rotationsachse des Körpers (1) unter einem Winkel α angestellt ist, und wobei

die Reaktionsgeschwindigkeit des Reaktionsgemisches und die Relativbewegung derart mit der Umfangsgeschwindigkeit des rotierenden Körpers (1) abgestimmt sind, daß die aufeinanderfolgenden Windungen sich schuppenförmig überlappen und sich nahtlos miteinander verbinden.

Fig.1



EP 0 636 467 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers, wobei zwischen dem Körper und einer ein Polyurethan bildendes Reaktionsgemisch ausstoßenden Düse eine Relativbewegung in Richtung der Rotationsachse stattfindet, so daß der Auftrag in schraubenlinienförmigen Windungen erfolgt.

Das Beschichten rotierender Körper nach diesem Verfahren ist allgemein bekannt und läßt sich in gleicher Weise für die Herstellung von Hohlkörpern, insbesondere Rohren, anwenden, indem man einen entfernbaren Kern oder Dorn beschichtet.

Je nach den durch die Parameter, wie Umfangsgeschwindigkeit und Vorschubgeschwindigkeit des Körpers bzw. der Düse, gegebenen Bedingungen treten Schwierigkeiten auf. Insbesondere besteht die Gefahr von Lufteinschlüssen und der ungenügenden Verbindung einzelner Windungen. Deshalb hat man bei der Herstellung von Rohren durch Beschichten eines Kerns schon versucht, das Reaktionsgemisch auf ein Trägerband aufzugeben und dieses um einen Kern zu wickeln, wobei der zwischen den einzelnen Windungen vorhandene Spalt mit Reaktionsgemisch ausgegossen wird (EP 0 523 509 A2). Durch das zusätzliche Vergießen des Spaltes ist natürlich der verfahrenstechnische und maschinelle Aufwand groß. Außerdem ist dieses Verfahren zum Beschichten von Körpern nicht geeignet, weil man auf das Trägerband nicht verzichten kann.

Es besteht die Aufgabe, das eingangs beschriebene Verfahren so zu verbessern, daß einwandfreie Beschichtungen ökonomisch herstellbar sind.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, daß eine Breitschlitzdüse verwendet wird, welche parallel zur Rotationsachse unter einem Winkel α angestellt ist, wobei die Relativbewegung und die Reaktionsgeschwindigkeit des Reaktionsgemisches derart mit der Umfangsgeschwindigkeit des rotierenden Körpers abgestimmt sind, daß die aufeinanderfolgenden Windungen sich schuppenförmig überlappen und sich nahtlos miteinander verbinden. Die Auslaßöffnung der Breitschlitzdüse kann ein Länge/Breite-Verhältnis von 10 bis 300, vorzugsweise 100 bis 250, aufweisen.

Das neue Verfahren ist besonders geeignet für die Beschichtung von Walzen mit einem Polyurethan-Elastomer, wie sie in der Stahlindustrie, Förder- und Transportindustrie sowie in der Papierindustrie eingesetzt werden. Außerdem lassen sich danach Rohre mit Außenbeschichtung für den industriellen und den Off-Shore-Bereich sowie Rohre mit Innenbeschichtung für die hydraulische Förderung von abrasiven Gütern herstellen. Erforderlichenfalls muß man die zu beschichtenden Flächen vorher mit einem Haftvermittler versehen.

Es lassen sich aber auch Rohre oder sonstige Hohlkörper nach dem neuen Verfahren herstellen, indem man einen entfernbaren Kern beschichtet. In diesem Fall muß man auf den Kern ein Trennmittel auftragen oder ihn mit einer Trennfolie umwickeln. Schließlich läßt sich das neue Verfahren auch dazu benutzen, Rohre mit einem Wärmedämmmantel aus Polyurethan-Hartschaumstoff zu versehen. Gegenüber den bekannten Verfahren ist markant, daß der Auftrag der Windungen nicht nebeneinander, sondern überlappend erfolgt. Eigentlich sind bei diesem Verfahren Lufteinschlüsse zu befürchten und die Gefahr, daß sich die einzelnen Windungen nicht miteinander verbinden, liegt an sich sehr nahe. Umso überraschender ist es, daß sich keine Lufteinschlüsse zeigen und daß die Windungen ohne Bildung einer Haut oder Naht miteinander verfließen und eine ausreichend glatte Oberfläche der Beschichtung bilden. Es hat sich gezeigt, daß das neue Verfahren nicht nur für die Innen- und Außenbeschichtung von rotationssymmetrischen Körpern geeignet ist, sondern daß auch Körper beschichtbar sind, welche über Länge und/oder Querschnitt unterschiedliche Durchmesser aufweisen. Es bietet sich an, das Verfahren mittels einer Programmsteuerung durchzuführen. Bei unregelmäßig profilierten Körpern ist es notwendig, die Breitschlitzdüse stets in gleichem Abstand und unter gleicher Neigung zu der zu beschichtenden Oberfläche des Körpers zu führen. Wegen der Breite der Breitschlitzdüse sind natürlich bezüglich der ungleichmäßigen Geometrie von Körpern Grenzen gesetzt. Auch ist es möglich, durch Verändern des Winkels α an gewünschten Stellen unterschiedliche Beschichtungsdicken zu erzielen.

Ein wesentlicher Parameter des Verfahrens ist die Austrittsviskosität des Reaktionsgemisches aus der Breitschlitzdüse. Um im Zusammenhang hiermit die gewünschte Beschichtungsdicke zu erhalten, ist es häufig erforderlich, die Düsengeometrie zu ändern. Deswegen kann es notwendig sein, die Breitschlitzdüse gegen eine solche anderer Geometrie auszutauschen oder die Schlitzhöhe und Schlitzbreite einstellbar zu gestalten, was äußerst schwierig sein dürfte, weil das Düseninnere auch entsprechend angepaßt werden müßte.

Besonders vorteilhaft ist es, Breitschlitzdüsen zu verwenden, welche gewährleisten, daß die Austrittsgeschwindigkeit des Gemisches aus dem Düsen Schlitz überall gleich groß ist und daß das austretende Gemisch an jeder Stelle des Schlitzes gleich alt ist.

Generell gilt, daß bei niedrigen Viskositäten die Schlitzhöhe geringer sein kann, während sie bei höheren Viskositäten größer sein muß. Auf diese Weise läßt sich das Druckgefälle in der Düse relativ niedrig halten, so daß beim Dosieren der Reaktionskomponenten keine Hochdruckmischköpfe er-

forderlich sind und somit die preisgünstigeren Niederdruckmischköpfe den Anforderungen in der Regel genügen. Allerdings haben Hochdruckmischköpfe gegenüber Niederdruckmischköpfen den Vorteil der Selbstreinigung durch einen Ausstoßkoll-

Die überlappenden Windungen verbinden sich sowohl physikalisch als auch zumindest zum Teil chemisch. Bei Außenbeschichtungen verursacht die Schwindungsspannung ein Zusammenziehen und wirkt der durch die Exothermie der Reaktion bewirkten thermischen Ausdehnung entgegen. Dadurch entstehen Scherspannungen, welche den beschriebenen Vorgang in der Weise unterstützen, daß sich weder eine Haut noch eine Naht ausbildet.

Das Verfahren ist geeignet, Körper verschiedenster Durchmesser zu beschichten bzw. herzustellen. Bei großen Durchmessern verwendet man langsamer reagierende Systeme als bei kleineren Durchmessern. Bei der Innenbeschichtung von Körpern sollte man die Exothermie so einstellen, daß sich keine zu hohen Schrumpfspannungen bilden, d.h., man sollte mit möglichst vorreagierten Produkten, mit Prepolymeren, arbeiten.

Mit dem neuen Verfahren lassen sich auch Systeme verarbeiten, die Füllstoffe enthalten, und zwar vorzugsweise in Form von Glaskugeln, Hohlglaskugeln und Glasfasern bis etwa 6 mm Länge. In die Beschichtung lassen sich aber auch grobmä- schige Gewebestücke, Glasfaserrovings, Drähte usw. einarbeiten.

Vorzugsweise wird der Winkel α dem Winkel der sich beim Beschichten ausbildenden Schulter angepaßt. Vorzugsweise beträgt der Winkel α 5 bis 40°, besonders bevorzugt weniger als 25°.

Das heißt, da man den Winkel der Schulter berechnen bzw. empirisch ermitteln kann, ist er unter Berücksichtigung der weiteren Parameter vor- bekannt, und man stellt den Winkel, unter dem die Breitschlitzdüse zu der zu beschichtenden Oberfläche eingestellt wird, ein. Auf diese Weise wird, abgesehen von dem Moment des Anlaufens bis zum Erreichen der gewünschten Dicke, ein gleich- mäßiger Abstand der Düsenöffnung von der Auf- tragsstelle erreicht. Dieser Abstand beträgt zweck- mäßigerweise 1 bis 10 mm.

Gemäß einer besonders vorteilhaften Durchfüh- rungsform des neuen Verfahrens richtet man die Breitschlitzdüse in einer Ebene parallel zur Rota- tionsachse aus, so daß der Auftragsfilm beim Aus- tritt aus der Düse entsprechend dem Wickelwinkel verstreckt wird.

Es hat sich gezeigt, daß bei Anwendung dieser Maßnahme eine qualitativ hochwertige Beschich- tung erzielbar ist, die frei von Lufteinschlüssen ist.

Man setzt dabei die Breitschlitzdüse zweckmä- ßigerweise bei Außenbeschichtung im oberen, nach oben drehenden Viertel an, bei Innenbeschichtung

im unteren, nach oben drehenden Viertel. Hier- durch wird das Miteinanderverbinden der Windun- gen besonders begünstigt.

Vorzugsweise wird die Umfangsgeschwindig- keit am größten Durchmesser der aufzutragenden Beschichtung kleiner eingestellt, als die Austrittsge- schwindigkeit des Reaktionsgemisches aus der Breitschlitzdüse beträgt.

Durch diese Maßnahme wird die gefürchtete Bläschenbildung an den Rändern des aufgetrage- nen Bindungsfilmes vermieden.

Vorzugsweise werden Reaktionsgemische mit einer Gießzeit von 0,3 Sekunden bis 10 Minuten verarbeitet.

Es hat sich gezeigt, daß Reaktionsgemische mit dieser Gießzeit besonders gut verarbeitbar sind und im Zusammenhang mit den sonstigen Verfah- rensparametern eine Beschichtung mit ausreichend glatter Oberfläche garantieren. Das heißt, die ein- zelnen, schuppenartig aufeinandergelegten Win- dungen verbinden sich und verfließen so miteinan- der, daß eine homogene Beschichtung entsteht.

Es versteht sich, daß sich die Beschichtungs- dicke zu Beginn des Auftragsvorganges erst auf- bauen muß. Bei Walzenbeschichtungen benötigt man deshalb immer eine Beschichtungsbreite, wel- che über die spätere Nutzbreite der Beschichtung so weit hinausgeht, daß der Aufbaubereich und der Abbaubereich der Beschichtungsdicke außerhalb dieser Nutzbreite liegen.

Die neue Vorrichtung zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers mit einem Po- lyurethan bildenden Reaktionsgemisch geht aus von einer Lagerung und einem Rotationsantrieb für den Körper sowie einer Breitschlitzdüse, wobei ent- weder die Breitschlitzdüse mit einem parallel zur Rotationsachse des Körpers wirkenden Vorschub- antrieb versehen ist oder dem Körper ein in Rich- tung parallel zur Rotationsachse wirkender Vor- schubantrieb zugeordnet ist.

Das Neue ist darin zu sehen, daß die Breitsch- litzdüse mit der zu beschichtenden Fläche des Körpers einen entgegen der Vorschubrichtung öff- nenden spitzen Winkel α einschließt.

Dabei ergeben sich die im Zusammenhang mit dem neuen Verfahren beschriebenen vorteilhaften Effekte.

In der Zeichnung ist die neue Vorrichtung in einem Ausführungsbeispiel für Rohraußenbeschich- tung und in einem Ausführungsbeispiel für Rohrin- nenbeschichtung rein schematisch dargestellt und nachstehend näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 Die Vorrichtung für Rohraußenbeschich- tung im Längsschnitt,

Fig. 2 die gleiche Vorrichtung in der Stirnan- sicht,

Fig. 3 die Vorrichtung für Rohrinnenbeschich- tung im Längsschnitt und

Fig. 4 die gleiche Vorrichtung in der Stirnsicht.

In Fig. 1 und 2 ist ein Rohr 1 in einer nicht dargestellten Rotationsvorrichtung gelagert. In Richtung der Längsachse dieses Rohres 1 ist ein Mischkopf 2 mit einer Breitschlitzdüse 3 längs verschiebbar angeordnet. Der Vorschub erfolgt mit gleichbleibender Geschwindigkeit. Die Breitschlitzdüse ist in Rohrlängsrichtung ausgerichtet und schließt damit einen Winkel α von 15° ein, und sie ist über dem nach oben drehenden Viertel des Rohres 1 unter einem Winkel β von 85° vor dem Zenit angeordnet. Die aufgetragene Gemischschicht ist mit 4 bezeichnet.

In Fig. 3 und 4 ist ein Rohr 31 auf Rollen 32 gelagert und wird von Rollen 33 in Rotation versetzt. Durch das Rohr 31 wird ein auf angetriebenen Rollen 34 gelagerter Tragarm 35 geschoben, an welchem ein Mischkopf 36 mit einer Breitschlitzdüse 37 befestigt ist. Diese Breitschlitzdüse 37 ist an der tiefsten Stelle des Rohres 31 in Rohrlängsrichtung ausgerichtet und schließt mit der Rohrinnenwandung einen Winkel α von 8° ein. Die aufgetragene Gemischschicht ist mit 38 bezeichnet.

Beispiel 1

Eine Stahlwalze mit einem Kerndurchmesser von 240 mm wird sandgestrahlt und mit einem Zweikomponenten-Haftvermittler mit ca. 75 g/m² mittels Rollen beschichtet. Die Bahnlänge der Walze beträgt 1.400 mm.

Es wird eine 23 mm dicke PUR-Elastomerschicht durch Auftragen eines Reaktionsgemisches nachstehender Rezeptur mittels einer Breitschlitzdüse von 125 x 0,6 mm aufgetragen. Die Düse ist in ihrer Längsrichtung parallel zur Walze und senkrecht um 15° geneigt so eingespannt, daß die untere Kante ca. 5 mm über der Walzenoberfläche schwebt. Der Auftreffpunkt des Reaktionsgemisches liegt bei ca. 85° zur waagerechten Achse der Walze. Die Drehzahl beträgt 13 min⁻¹, der Vorschub 208 mm/min und der Gesamtausstoß 4.270 g/min.

Das Reaktionsgemisch entspricht folgender Rezeptur:

Komponente A:

85 Gew.-Teile Polyether aus Trimethylpropan, Propylenoxid (85 Gew.-%) und Ethylenoxid (15 Gew.-%), OH-Zahl 35
15 Gew.-Teile Diethyltoluylendiamin (Isomeregemisch)
0,05 Gew.-Teile Diazabicyclooctan
Viskosität (25°): 1.050 mPas

Komponente B:

Reaktionsprodukt aus:

100 Gew.-Teilen Polyether aus 1,2-Propylenglykol und Propylenoxid, OH-Zahl 56
79 Gew.-Teilen Diphenylmethandiisocyanat (70 Gew.-% 4,4'-MDI, 30 Gew.-% 2,4'-MDI)
NCO-Gehalt: 12,2 %
Viskosität (25°): 1.600 mPas
Mischungsverhältnis
100 Gew.-Teile Komponente A
84 Gew.-Teile Komponente B
Topfzeit: 5 Sekunden
Eigenschaften des Elastomers:
Härte (Shore A) 90
Zugfestigkeit (MPa) 20
Reißdehnung (%) 450

Beispiel 2

Eine Stahlwalze mit einem Kerndurchmesser von 260 mm wird mit einer 22 mm dicken Beschichtung versehen. Die Walzendrehzahl liegt bei 28 min⁻¹ und der Vorschub der Breitschlitzdüse bei 182 mm/min. Der Anstellwinkel α der Breitschlitzdüse wurde mit 17° eingestellt.

Es wird folgende Rezeptur verwendet:

Komponente A:

100 Gew.-Teile eines Prepolymeren mit 9,8 Gew.-% NCO, bestehend aus 4,4'-Diphenylmethandiisocyanat und einem Polyethercarbonat mit einem mittleren Molgewicht von 2.000

Komponente B:

19,5 Gew.-Teile eines Diamins 3,5-Bis-thiomethyltoluylendiamin (überwiegend 2,4-Diaminoverbindung)

Komponente C:

5 Gew.-Teile eines Polyol-Amingemisches bestehend aus

1,5 Gew.-Teilen Diethyltoluylendiamin mit einer NH-Zahl von 630 und

3,5 Gew.-Teilen eines Polyethercarbonats mit einem mittleren Molekulargewicht von 2.000.

Dabei wird die Komponente A mit einer Temperatur von 90°C mit einem Ausstoß von 3.000 g/min dosiert, die Komponente B mit einer Temperatur von 25°C mit einem Ausstoß von 585 g/min und die Komponente C mit einer Temperatur von 50°C und mit einem Ausstoß von 150 g/min.

Beispiel 13

Zur Ausrüstung eines Stahlrohrs der Nennweite 360 mm und einer Länge von 5.000 mm mit einer 15 mm starken Verschleißschutz-Innenbeschichtung wird wie folgt verfahren:

Es wird die gleiche Rezeptur wie in Beispiel 1 verwendet.

Auf die frisch sandgestrahlte Oberfläche wird ein Haftvermittler in einer Menge von 80 g/m² durch Sprühen und/oder Rollen aufgetragen. Nach der vorgeschriebenen Abluftzeit von einer Stunde wird der an einem Träger befestigte, mechanisch arbeitende Mischkopf, bestückt mit einer parallel zum Rohr angeordneten Breitschlitzdüse (100 x 0,6 mm), in einem Winkel von 10° geneigt und in einem Abstand der Unterkante von 5 mm, gemessen von der inneren Rohroberfläche, in horizontaler Richtung mit einer Vorschubgeschwindigkeit von 300 mm/min durch das Rohr gezogen. Das Rohr ist in eine Drehvorrichtung gespannt und wird mit einer Drehzahl von 36 min⁻¹ rotiert. In der Mischkammer des Mischkopfes werden mit einem Ausstoß von 2860 g/min das Polyol A und mit einem Ausstoß von 2.400 g/min das Isocyanat-Prepolymer B dosiert und durch Rühren kontinuierlich vermischt. Der Beschichtungsvorgang ist nach 17 Minuten beendet.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers (1, 31), wobei zwischen dem Körper (1, 31) und einer ein Polyurethan bildendes Reaktionsgemisch ausstoßenden Düse (3, 37) eine Relativbewegung in Richtung der Rotationsachse stattfindet, so daß der Auftrag in schraubenlinienförmigen Windungen erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß eine Breitschlitzdüse (3, 37) verwendet wird, welche parallel zur Rotationsachse unter einem Winkel α angestellt ist, und wobei die Reaktionsgeschwindigkeit des Reaktionsgemisches und die Relativbewegung derart mit der Umfangsgeschwindigkeit des rotierenden Körpers (1, 31) abgestimmt sind, daß die aufeinanderfolgenden Windungen sich schuppenförmig überlappen und sich nahtlos miteinander verbinden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Winkel α dem Winkel der sich beim Beschichten ausbildenden Schulter angepaßt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsgeschwindigkeit am größten Durchmesser der aufzutragenden

den Beschichtung kleiner eingestellt wird, als die Austrittsgeschwindigkeit des Reaktionsgemisches aus der Breitschlitzdüse (1, 37) beträgt.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß Reaktionsgemische mit einer Gießzeit von 0,3 Sekunden bis 10 Minuten verarbeitet werden.
5. Vorrichtung zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers (1, 31) mit einem Polyurethan bildenden Reaktionsgemisch, bestehend aus einer Lagerung und einem Rotationsantrieb für den Körper (33) sowie aus einer Breitschlitzdüse (3, 37), wobei entweder die Breitschlitzdüse (3, 37) mit einem parallel zur Rotationsachse des Körpers (1, 31) wirkenden Vorschubantrieb versehen ist oder dem Körper (1, 31) ein in Richtung parallel zur Rotationsachse wirkender Vorschubantrieb zugeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Breitschlitzdüse (3, 37) mit der zu beschichtenden Fläche des Körpers (1, 31) einen entgegen der Vorschubrichtung öffnenden, spitzen Winkel α einschließt.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Breitschlitzdüse (3, 37) in einer Ebene parallel zur Rotationsachse ausgerichtet ist.

Fig.1

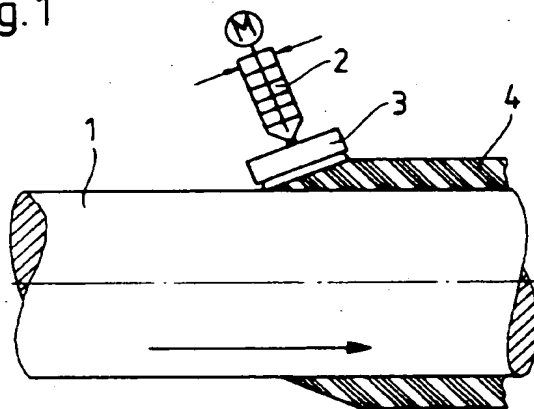


Fig. 2

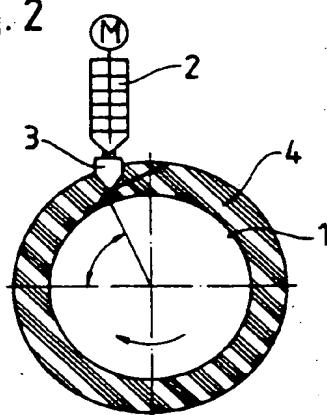


Fig. 3

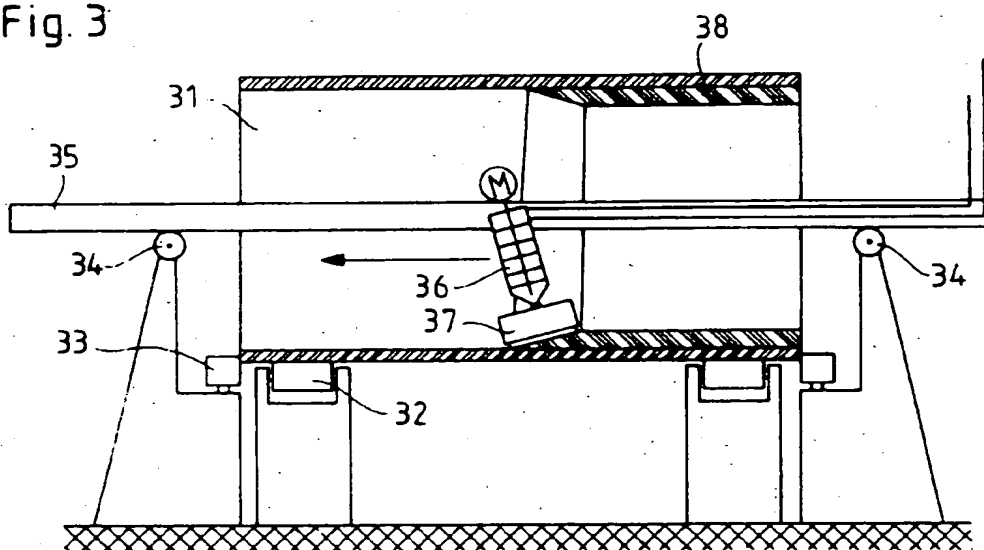
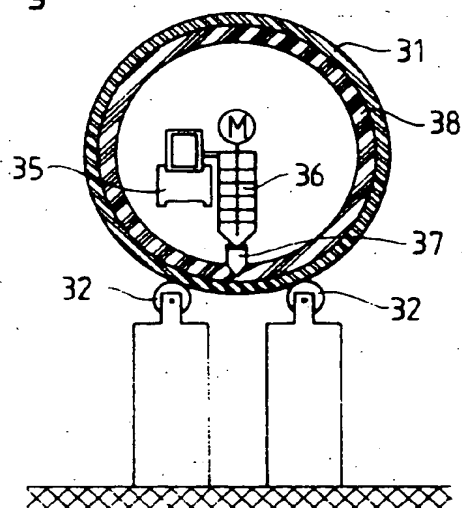


Fig. 4





Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 636 467 A3**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 94111134.6

(51) Int. Cl.⁶: B29C 47/02

(22) Anmeldetag: 18.07.94

(30) Priorität: 30.07.93 DE 4325653

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.02.95 Patentblatt 95/05

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE DK ES FR GB GR IT NL SE

(86) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 26.07.95 Patentblatt 95/30

(71) Anmelder: BAYER AG

D-51368 Leverkusen (DE)

(72) Erfinder: Grimm, Wolfgang, Dipl.-Ing.
In Holzhausen 81

D-51381 Leverkusen (DE)

Erfinder: Brüning, Dirk, Dipl.-Ing.

Altstadtstrasse 180

D-51379 Leverkusen (DE)

Erfinder: Recker, Klaus, Dr.

Haferkamp 4

D-51061 Köln (DE)

Erfinder: Ruprecht, Hans-Dieter, Dr.

Pfarrer-Maybaum-Weg 27

D-51061 Köln (DE)

Erfinder: Müller, Heinz

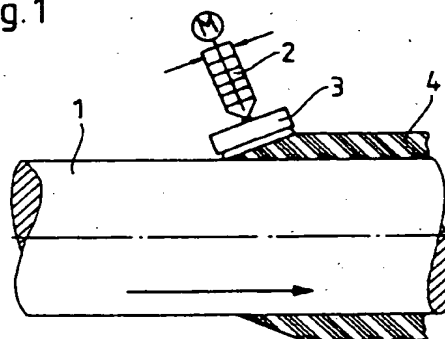
Buchenweg 16

D-51373 Leverkusen (DE)

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Beschichten eines um eine Achse rotierenden Körpers.

(57) Das Beschichten von um eine Achse rotierenden Körpern (1) mit einem Polyurethan bildenden Reaktionsgemisch läßt sich dadurch verbessern, daß als Auftragsdüse eine Breitschlitzdüse (3) verwendet wird, welche parallel zur Rotationsachse des Körpers (1) unter einem Winkel α angestellt ist, und wobei die Reaktionsgeschwindigkeit des Reaktionsgemisches und die Relativbewegung derart mit der Umfangsgeschwindigkeit des rotierenden Körpers (1) abgestimmt sind, daß die aufeinanderfolgenden Windungen sich schuppenförmig überlappen und sich nahtlos miteinander verbinden.

Fig.1



EP 0 636 467 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 11 1134

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	CA-A-945 019 (ELAST-O-COR PRODUCTS & ENGINEERING LIMITED) * Seite 1, Zeile 4 - Zeile 8 * * Seite 2, Zeile 1 - Zeile 3 * * Seite 2, Zeile 19 - Seite 3, Zeile 5 * * Seite 4, Zeile 14 - Seite 5, Zeile 14 * * Ansprüche 1-6; Abbildungen *	1-6	B29C47/02
Y	US-A-4 466 854 (HAWERKAMP) * Zusammenfassung * * Spalte 4, Zeile 7 - Zeile 18 * * Ansprüche 1,8,9; Abbildungen *	1-6	
Y	US-A-4 366 972 (FRANKLIN) * Spalte 4, Zeile 44 - Spalte 5, Zeile 8 * * Ansprüche 1-6; Abbildungen 8-10 *	1-6	
D,A	EP-A-0 523 509 (BAYER A.G.) * Zusammenfassung *	1-6	
A	MODERN PLASTICS INTERNATIONAL., Bd.23, Nr.7, Juli 1993, LAUSANNE CH Seiten 20 - 22, XP000383437 PETER MAPLESTON 'Turnkey coating system covers pressure gas pipe' * das ganze Dokument *	1,5,6	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) B29C B28B
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 155 (C-494) 12. Mai 1988 & JP-A-62 266 175 (KONOSHIROKU PHOTO IND.) * Zusammenfassung *	1	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 323 (P-414) 18. Dezember 1985 & JP-A-60 150 053 (KONISHIROKU) 7. August 1985 * Zusammenfassung *	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchiert		Freier	
DEN HAAG		7. Juni 1995	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldetermin veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überelastimierendes Dokument	